

A/Cベルト点検/調整

- 1) A/Cコンプレッサのクラッチプーリ〜クランクプーリ間でA/Cベルトのたわみ量または張力を測定する。

たわみ量

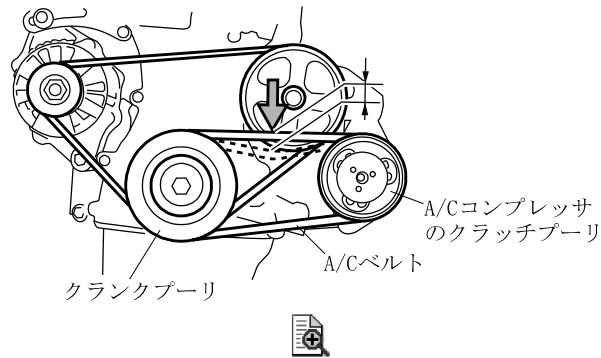
条件	新品時	再張時
図示箇所を100Nの力で押した時	6~7mm	7~8mm

張力(特殊工具使用時)

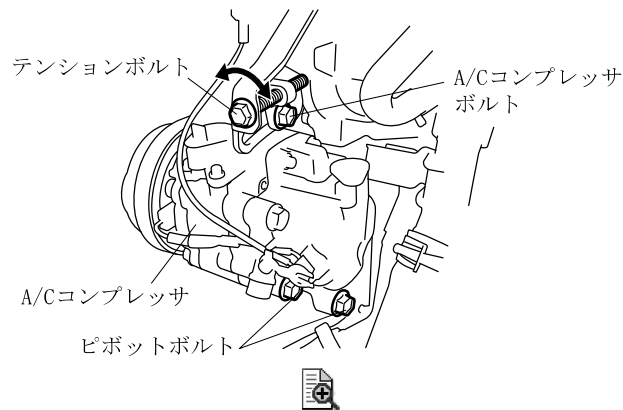
インプットデータ		新品時	再張時
MASS	60	690±50	590±50
WIDTH	1.0		
SPAN	208		

特殊工具

: 09900-97814 (音波式張力計U-507(ソニックテンションメータ))



- 2) たわみ量又は張力が基準値から外れている場合は、A/Cコンプレッサボルト及びピボットボルトをそれぞれ緩めて、テンションボルトによりA/Cコンプレッサの位置を変え、A/Cベルトの張りを規定のたわみ量又は張りに調整する。



- 3) A/Cコンプレッサ及びピボットボルトを規定のトルクで締め付け、最後にテンションボルトを規定のトルクで締め付ける。

締め付トルク

A/Cコンプレッサボルト : 25 N・m

ピボットボルト : 25 N・m

テンションボルト : 10 N・m

- 4) エンジンを始動してから2~3秒ほどで止め、A/Cベルトの張りを安定させてから再度たわみ量又は張力を測定する。なお基準値から外れる場合は再度調整する。